

UPUTSTVO

ZA UPOTREBU I ODRŽAVANJE

BAGAT

ŠIVAĆIH STROJEVA

·MAJA·

DOMAĆICE!

Šivaći stroj »Maja« je precizni mehanički uređaj, koji kao i ostali strojevi, traži da se njegovom održavanju posveti puna pažnja.

Površine ploha, koje se međusobno taru kao i površine pokretnih dijelova šivaćeg stroja moraju se redovno podmazivati prema ovim uputstvima a sa specijalnim »Bagat« uljem da stroj ne bi izgubio pokretljivost i brzo se istrošio.

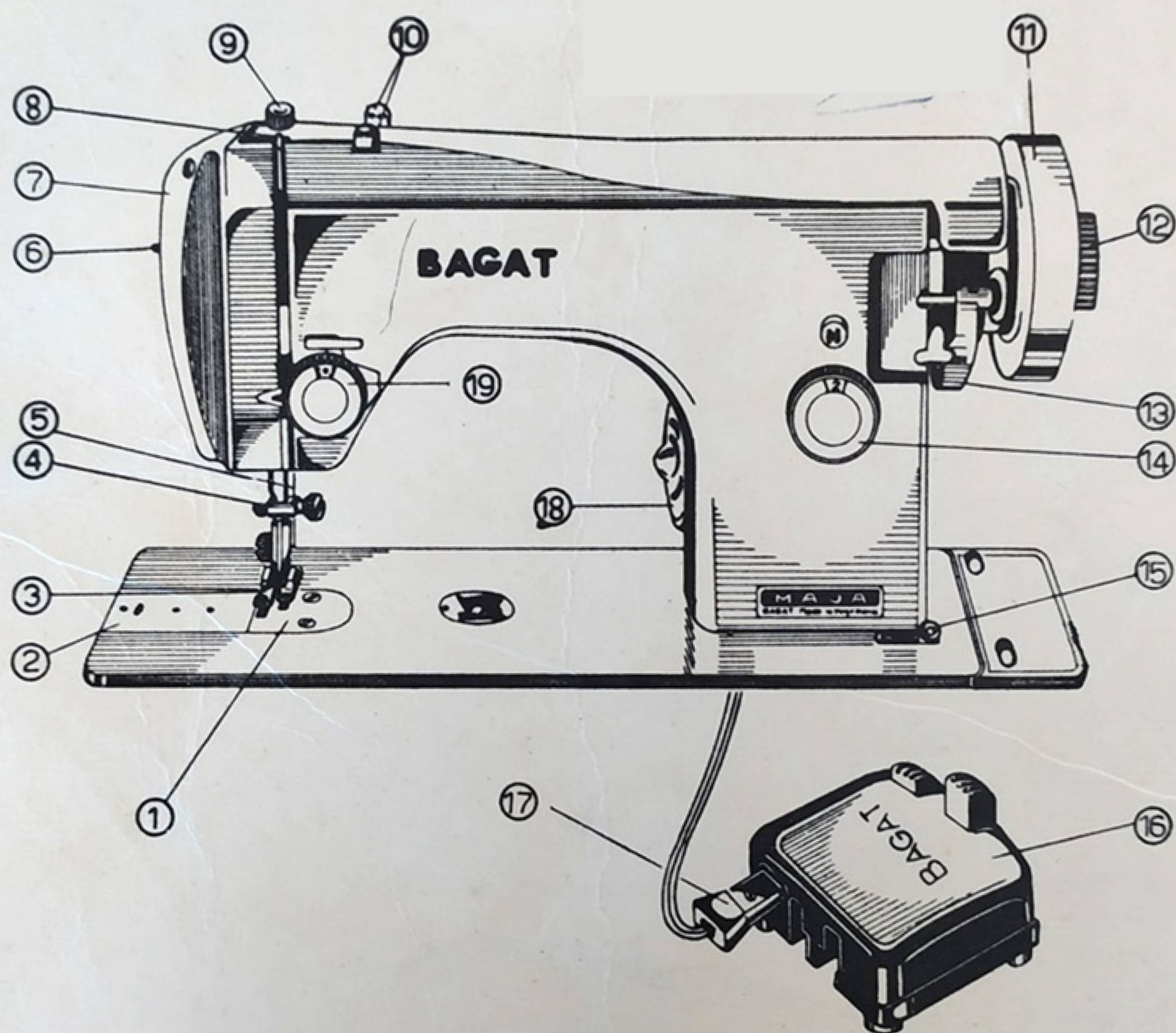
A s obzirom da šivaći stroj »Maja«, zahvaljujući svojim specijalnim uređajima može šivati tanke i debele tkanine, vesti i krpati, potrebno je da se zategnutost konca prilagodi svakoj pojedinoj od tih radnji a prema ovim uputstvima.

Ni u kom slučaju nemojte stroj podmazivati biljnim ili maslinovim uljem, jer se ta ulja brzo suše i zaglavljuju pokretne dijelove stroja, a osim toga u sebi sadrže sastojke od kojih korodiraju metalni dijelovi stroja.

VODITE BRIGU O VAŠEM ŠIVAĆEM STROJU I ON VAS NIKADA NEĆE IZNEVJERITI.

BAGAT

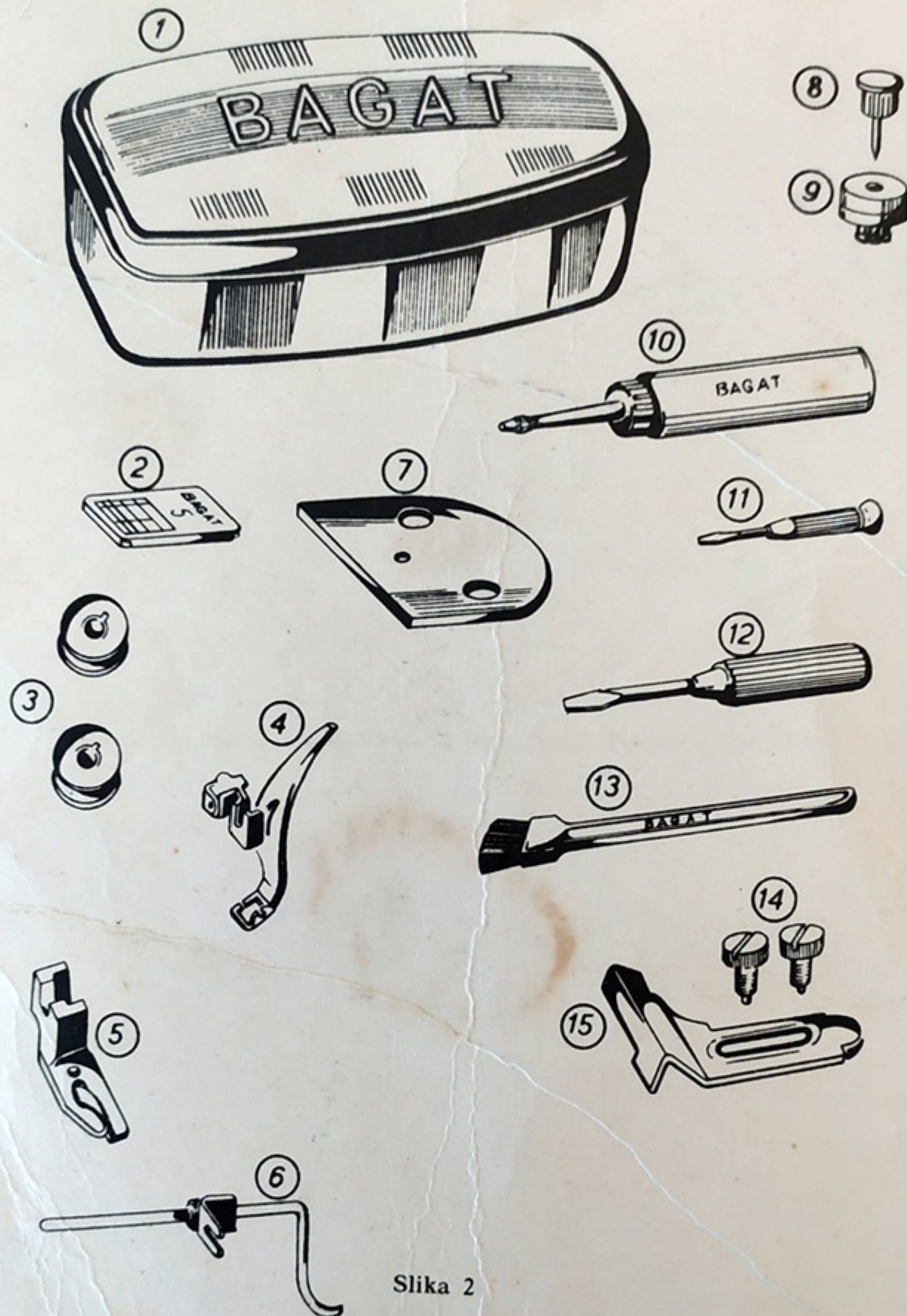
TVORNICA ŠIVAĆIH STROJEVA
I PRECIZNE MEHANIKE – ZADAR



Slika 1

NOMENKLATURA:

1. Ubodna pločica
2. Pomična pločica
3. Stopica
4. Iglenjača
5. Osovina stopice
6. Indeks pritiska osovine stopice
7. Čeoni poklopac
8. Trzavac
9. Dugme regulatora pritiska stopice
10. Gornja vodilica konca
11. Zamašnjak
12. Dugme za ukapčanje zamašnjaka
13. Namatač
14. Regulator dužine i pravca uboda
15. Mali zateznik konca
16. Reostat (Starter)
17. Utikač reostata
18. Elektromotor
19. Zateznik konca



Slika 2

NOMENKLATURA:

1. Kutija za pribor
2. Kutija sa 5 igala
3. Kalem (2 kom.)
4. Stopica za štopanje
5. Stopica za porubljivanje
6. Papuča za prošivanje vatiranih tkanina
7. Pločica za vezenje
8. Čavlić za kružno šivanje
9. Dugme za kružno šivanje
10. Uljenka
11. Izvijač manji
12. Izvijač veći
13. Četkica za čišćenje
14. Vijak (2 kom.)
15. Ravna vodilica

UPUTSTVO

ZA UPOTREBU I ODRŽAVANJE

BAGAT ŠIVAĆEG STROJA

MAJA

Poglavlje I

OPĆA UPUTSTVA

1. Za besprijekorni rad šivaćeg stroja važno je pridržavati se slijedećih uputstava:

- Pri nožnom i električnom pogonu zamašnjak se mora okretati uvijek prema osobi koja šije.
- Tkaninu ne treba povlačiti radi ubrzavanja prolaza ispod stopice jer može doći do loma igle. Stroj radi to automatski.
- Ne stavljati u pogon stroj sa spuštenom stopicom ako pod istom nije umetnuta tkanina.
- Kada se strojem ne radi, stavite pod stopicu uvijek jedan komadić tkanine.
- Prije početka šivanja ne zaboravite spustiti stopicu.

2. IZBOR IGLE I KONCA

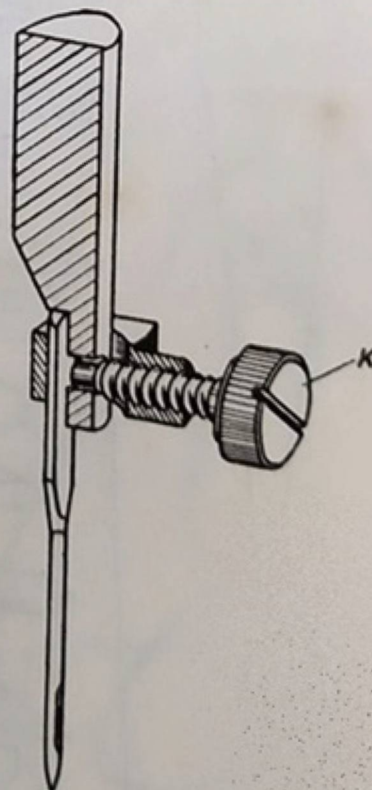
— Šivaći stroj »Maja« opremljen je iglama sistema 15 x 1 ili 705. Igle i konac odabrat ćemo prema dolje navedenoj tabeli a prema vrsti tkanine koju šijemo.

Vrsta tkanine	Pamučni konac br	Svileni konac	Igle	
			15x1	705
Svilene i najlon tkanine, tanko platno i za strojno vezenje	70 i 80	Prepreden 0 ili 00	10	70
Posteljna platna lake pamučne i cell tkanine, gusta svila	60	Prepreden A i B	12	80
Gusta platna i tanje vunene tkanine (laki štofovi)	50	Prepreden C	14	90
Teške vunene i pamučne tkanine (štofovi za odijela)	40	Prepreden D	16	100
Domaće tkano platno, debeli keper i gabardeni i ostale tvrde materije	30	Prepreden E	18	110

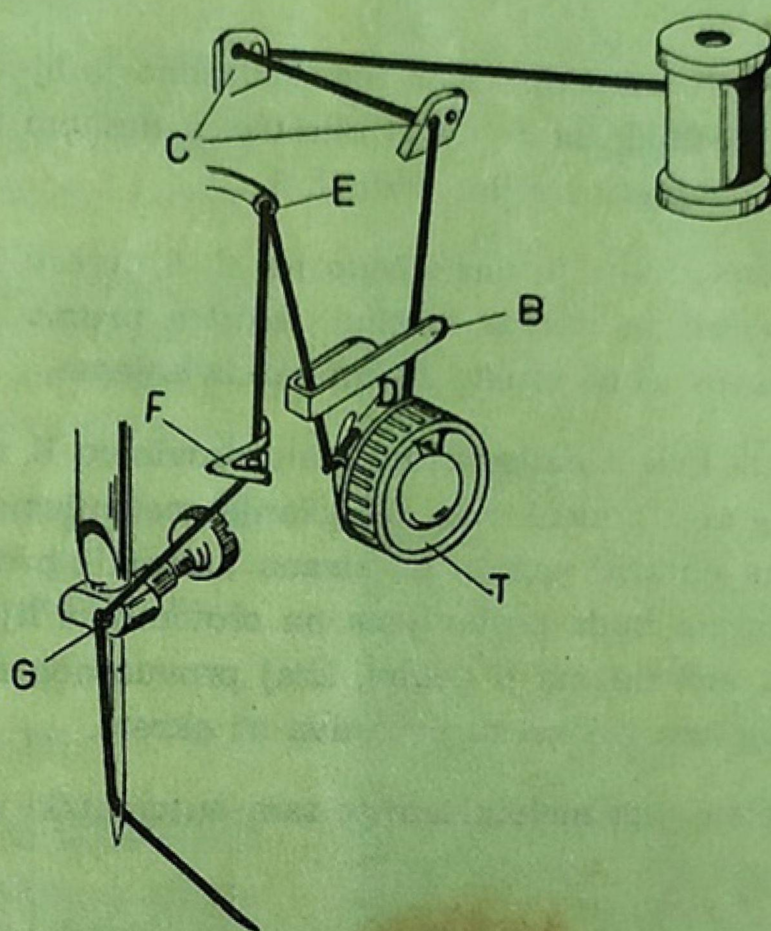
3. POSTAVLJANJE IGLE

— Okrećući zamašnjak prema sebi dovesti iglu u gornji položaj.
— Odvrnuti vijak škripca igle K vidi sl. 3.
— U odgovarajući žlijeb iglenjače staviti iglu tako da ravna ploha na gornjem dijelu igle bude okrenuta prema vijku s kojim pritežemo iglu u škripac, gurnuti iglu u žlijeb do kraja a zatim pritegnuti škripac pomoću vijka K.

NAPOMENA:
Pogrešno postavljena igla može prouzrokovati njen lom. kidanje konca i oštećenje rupice na ubodnoj ploči, zato dobro pazite da ispravno postavite iglu.



SLIKA 3



SLIKA 4

4. UDIJEVANJE GORNJEG KONCA U IGLU

— Veoma je važno u svemu pridržavati se sl. 4 ovih uputstava kako bi spriječili kidanje konca.
— Iglu i trzavac E dovesti u njihov gornji položaj okrećući zamašnjak prema sebi.
— Namjestiti kalem konca na držač kalema.
— Konac provući kroz prve dvije rupe na gornjim vodilicama C.
— Kroz viljušku vodilice B uvesti ga među tanjuriće zateznika T, zatim desnom rukom držimo kalem konca da se ne odmotava sa kalema, dok lijevom rukom vodimo konac još jednom između viljuške vodilice B i povučemo konac na gore, tako da nam konac sjedne u utor D, vidi sl. 4.
— Zatim vodimo konac zdesna ulijevo kroz otvor trzavca E.
— Konac provlačimo kroz vodilicu F, tako da konac uđe u zato određenu kukicu.
— Konac provlačimo u procjep P između čeone maske i ramena stroja vidi sl. 10.
— I konačno konac provučemo kroz kukicu na škripcu za iglu G i uvađamo ga u ušicu igle s lijeva u desno, tako da nam viri iz igle

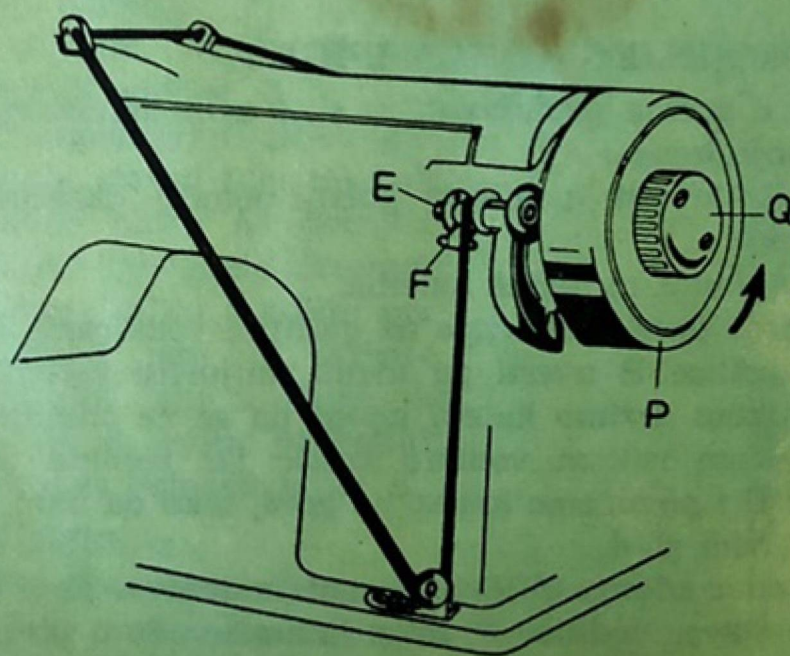
5. NAMATANJE KONCA NA KALEM

— Zamašnjak P osloboditi. Kod toga potrebno je lijevom rukom pritisnuti zamašnjak da se ne bi okretao, a desnom rukom odvrnuti dugme Q u smjeru strelice, vidi sl. 5.

— Voditi konac kako je naznačeno na sl. 5, uvesti ga kroz prorez, koji se nalazi na strani kalema, iznutra prema vani. kalema i provući ga za oko 10 cm van iz kalema.

— Nakon toga kalem natisnuti na malu osovinicu E, a ručicu F potisnuti na gore u kalem, radi ukapčanja mehanizma za namatanje. Kod ovoga obratiti pažnju da strana kalema s prorezom i provučenim koncem bude postavljena na osovinicu s lijeve strane. Kod stavljanja mehanizma u pogon, kraj provučenog konca iz kalema držati s lijevom rukom za prva dva tri okreta.

— Kad je kalem pun mehanizam se sam automatski iskopčava.



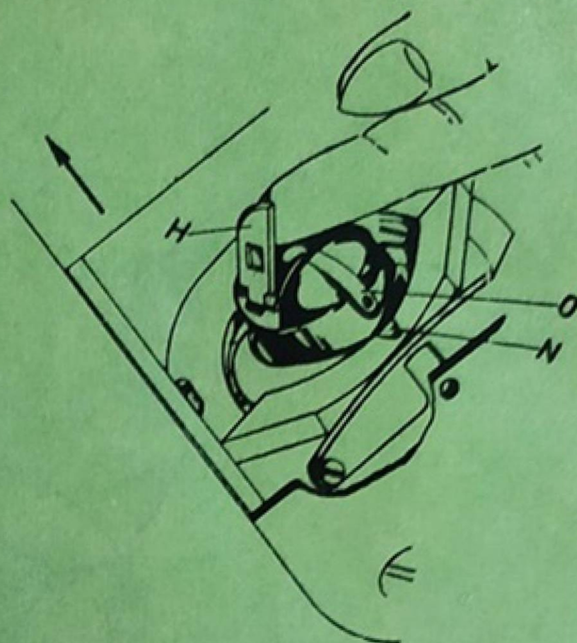
SLIKA 5

6. VAĐENJE KUĆIŠTA KALEMA IZ PETLJAČA

— Dovesti iglu u gornji položaj a zatim povući pomičnu pločicu u lijevo kako to pokazuje strelica na sl. 6.

— Podignuti kažiprstom lijeve ruke lokot kućišta H i izvući ga u lijevo potežući kućište kalema prema vani.

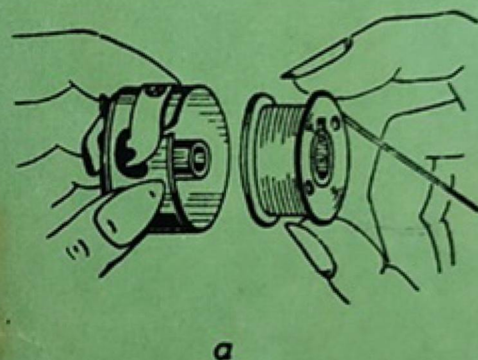
— Da bi izvadili prazni kalem iz kućišta potrebno je pustiti lokot kućišta kalema.



SLIKA 6

7. STAVLJANJE KALEMA U NJEGOVO KUĆIŠTE

— Namotani kalem u njegovo kućište stavit ćemo kako nam to pokazuju sl. 7a, b, i c, pazeći kod toga da slobodni kraj konca izvučemo iz kućišta kalema za oko 10 cm.

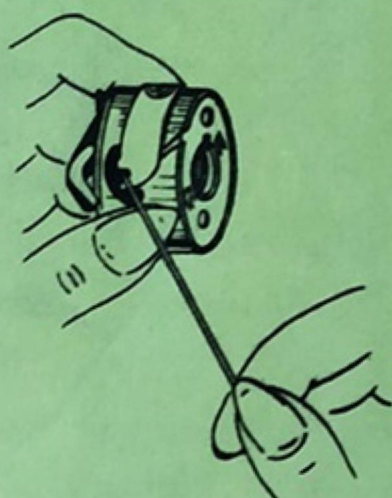


8. VRAĆANJE KUĆIŠTA KALEMA U PETLJAČ

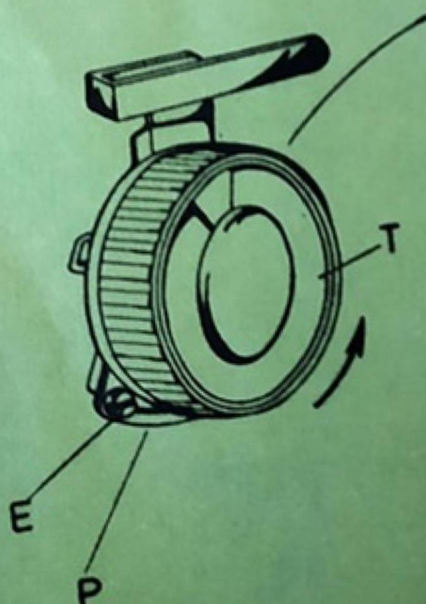
Pri vraćanju kućišta kalema u petljač vršimo obrnutu radnju od skidanja s time da lokot kućišta držimo podignut dotle dok kljun O kućišta kalema ne sjedne u odgovarajući urez N na ploči koja zatvara petljač, vidi sl. 6. Tek nakon toga možemo pustiti lokot kućišta a samo kućište kalema još malko gurnemo prema unutra dok ne osjetimo lagani trzaj.



SLIKA 7



SLIKA 7



SLIKA 8

9. REGULIRANJE NAPETOSTI GORNJEG I DONJEG KONCA

— Zategnutost gornjeg konca smanjuje se okrećući dugme T zateznika sl. 8 u smjeru strelice a povećava se okrećući dugme u obratnom smjeru.

NAPOMENA:

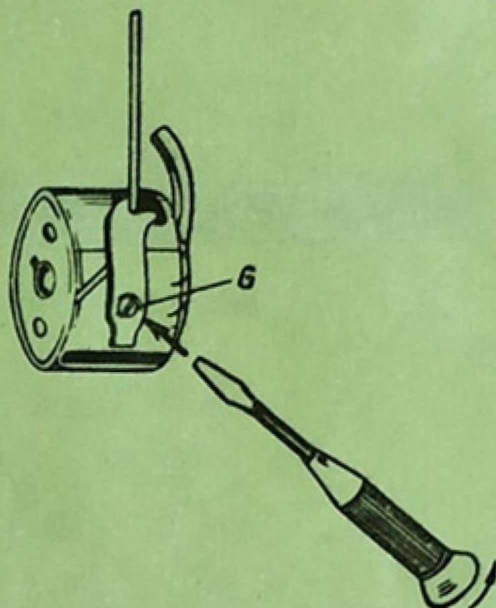
Normalna zategnutost gornjeg konca označena je na skali dugmeta sa jednom crvenom tačkom a nalazi se između brojeva 2 i 3.

— Zategnutost donjeg konca povećava se uvijanjem vijka G u smjeru strelice sl. 9 a smanjuje se odvijajući ga.

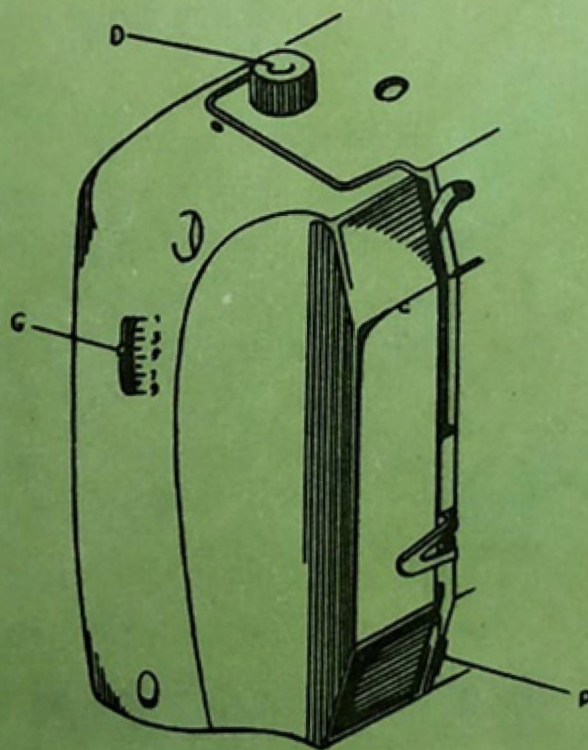
NAPOMENA:

Kod isporučenih strojeva podešeno je zatezanje gornjeg i donjeg konca za šivanje tkanina normalne debljine 2—3 mm. Ako treba šiti tanje tkanine od gore navedenih, okrenut ćemo dugme T zateznika ulijevo, a ako je tkanina deblja od uobičajene dugme T okrećemo udesno. Kad se šiju teške tkanine preporučuje se popuštanje vijka E, sl. 8 i malo pomaknuti pločicu P u suprotnom smjeru strelice.

— Pritisak stopice sl. 1 također možemo podešavati pomoću dugmeta regulatora pritiska D, sl. 10, kod toga postupamo po pravilu, ukoliko je tkanina deblja potrebna je veća sila pritiska a ukoliko je tkanina tanja potrebna je manja sila pritiska. Okretanjem dugmeta regulatora pritiska u smjeru kazaljke na satu povećavamo silu pritiska a okretanjem u obrnutom smjeru smanjujemo silu pritiska. Za tkanine normalne debljine indeks treba da se nalazi između brojeva 3 i 4 na skali indeksa.



SLIKA 9



SLIKA 10



SLIKA 11



SLIKA 12



SLIKA 13

10. ISPRAVAN I NEISPRAVAN ŠAV

Ispravan šav. Gornji i donji konac moraju se vezivati tačno po sredini debljine tkanine, sl. 11 a njihova zategnutost mora biti izjednačena. Pod ovakvim uslovima mogu se desiti dva nepoželjna slučaja:

a) Podjednaka zategnutost ali slaba, bodovi su labavi. Treba da povećamo zategnutost oba konca.

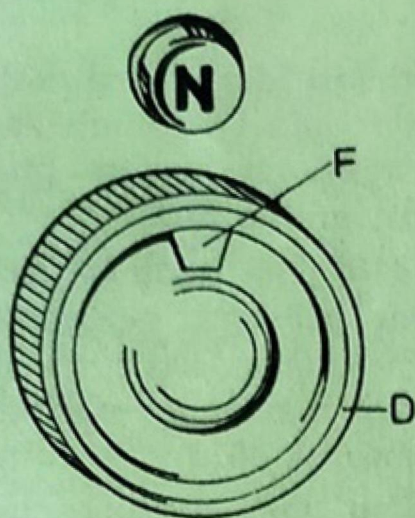
b) Podjednaka zategnutost ali prejaka. Tkanina se kupi ili puca konac. Potrebno je smanjiti zategnutost oba konca.

Neispravan šav. Kod neispravnog šava najčešće imademo također dva slučaja:

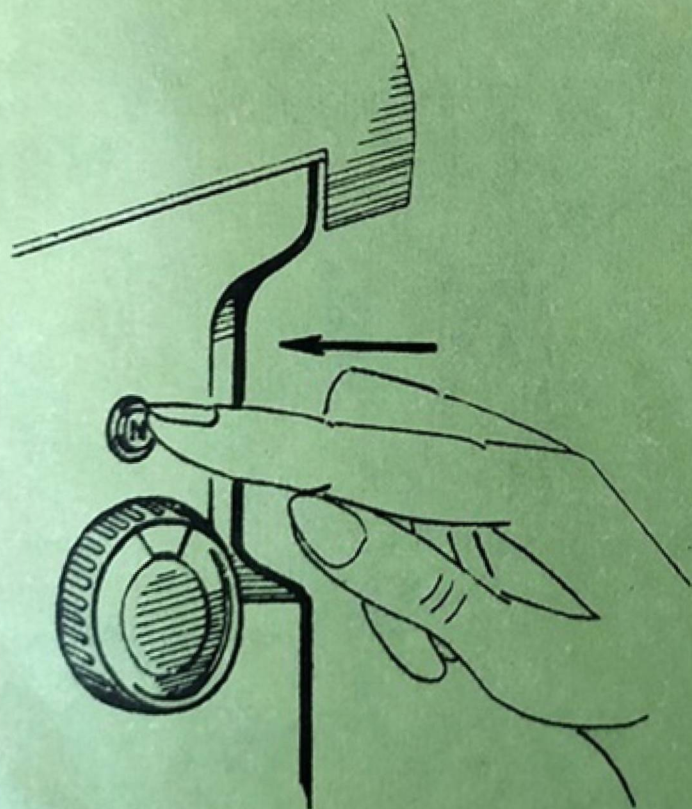
Ako je zategnutost gornjeg konca veća od donjeg, gornji konac ostaje po površini platna, sl. 12 tako da je donji konac izvučen na suprotnu (gornju) površinu i pravi sitne čvoriće. Treba izjednačiti zategnutost oba konca na taj način, da smanjimo zategnutost gornjeg konca ili povećamo zategnutost donjeg konca.

Ako je jača zategnutost donjeg konca on ostaje na donjoj površini a gornji pravi čvoriće s donje strane, sl. 13.

U ovom slučaju treba zategnutost donjeg konca smanjiti ili zategnutost gornjeg konca povećati dok se ne izjednače.



SLIKA 14



SLIKA 15

11. REGLAŽA DUŽINE I PRAVCA UBODA

Reglažu dužine i pravca vršimo sa regulatorom uboda sl. 14.

— Okretanjem dugmeta D sl. 14 na prozorčiću F odabiremo željenu dužinu uboda u milimetrima.

— Normalna dužina uboda je 2 mm.

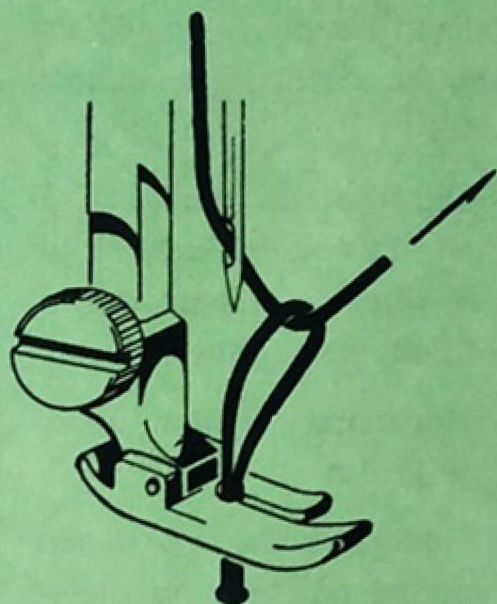
— Dužina uboda koja je normalno potrebna za »saten bod« označena je na skali crvenim kvadratom.

NAPOMENA:

Brojke na skali dugmeta odgovaraju dužinama uboda u mm.

— Stroj normalno šije naprijed, ako želimo da nam stroj šije natrag, pritisnut ćemo dugme N do kraja, sl. 14. U tom slučaju stroj će nam šiti natrag sa istom dužinom uboda kao i naprijed.

— Stroj šije tako dugo natrag dok traje naš pritisak na dugme sl. 15. Čim pustimo dugme u svoj prvobitni položaj stroj automatski šije opet naprijed.



SLIKA 16

12. POČETAK ŠIVANJA

— Pridržati dio konca koji viri iz igle i okrenuti zamašnjak za jedan pun okret prema sebi.

— Kad se igla nađe u gornjem položaju, potegnuti gornji konac. Donji će se izvući kroz rupicu ubodne pločice, sl. 16.

— Nakon toga povući oba konca unazad ispod stopice.

— Prilikom svakog početka šivanja, konac pridržati rukom za 3—4 početna uboda.

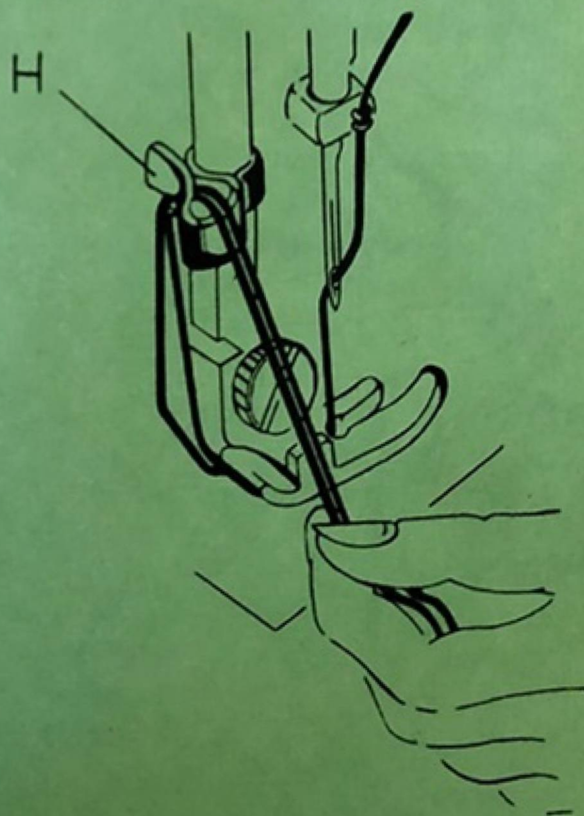
13. REZANJE KONCA

— Dovesti iglu i trzavac u gornji položaj a nakon toga podignuti stopicu.

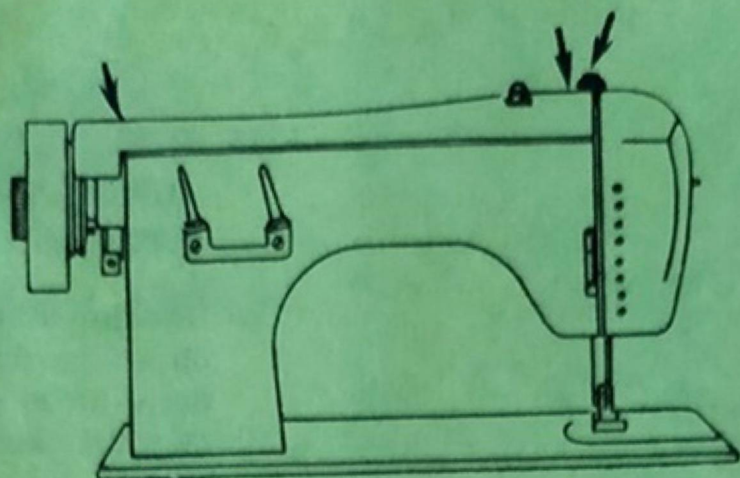
— Izvaditi tkaninu ispod stopice, vukući je unazad, a kraj konca provući kroz rezač konca H, sl. 17.

— Konac prerezati potegnuvši ga na niže po naoštrenom dijelu rezača a tkaninu otkloniti.

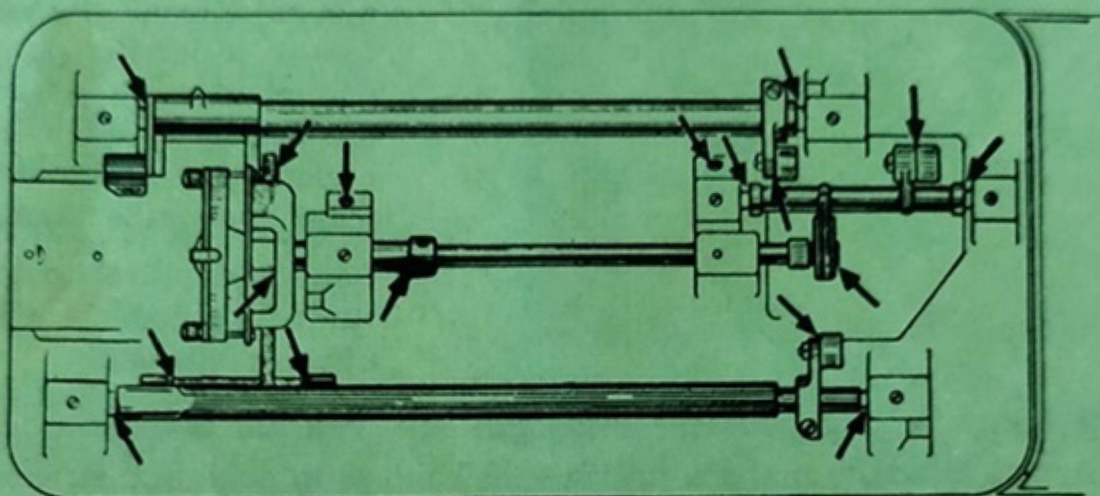
— Krajevi konca bit će tako zadržani u rezaču i stroj će biti spreman za ponovo šivanje, bez ručnog pridržavanja za nekoliko prvih uboda.



SLIKA 17



SLIKA 18



SLIKA 19

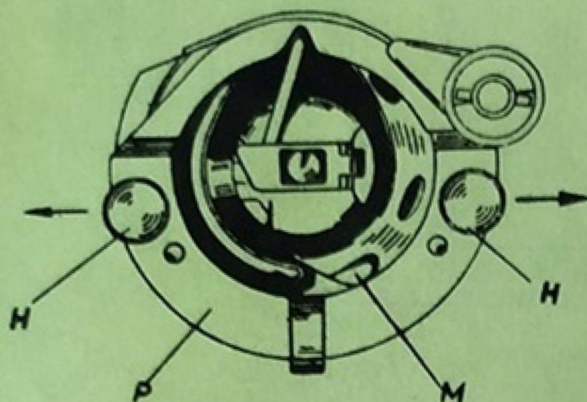
14. PODMAZIVANJE

— Da bi se osiguralo dobro funkcioniranje stroja potrebno ga je podmazivati. Ako je stroj neprekidno u pogonu treba ga podmazivati svaki dan ili svaki drugi.

U slučaju rada s prekidom ili samo povremenom upotrebom, stroj podmazivati svaki put prije početka šivanja.

Mjesta na kojima se vrši podmazivanje naznačena su na sl. 18 i 19. Preporučuje se povremeno podmazivati rub petljača i njegovo ležište.

— Za podmazivanje upotrebljavati isključivo »BAGAT« ulje, koje garantira dugotrajan rad stroja. Pri podmazivanju namotača konca moramo paziti da ulje ne kapne na gumeni kolut namotača, jer zamašćen kolut ne može da se okreće, a tim je onemogućeno namatanje konca na kalem.



SLIKA 20

15. REDOVITO ODRŽAVANJE STROJA

— Ukoliko se stroj okrene u obratnom smjeru, može se desiti da se konac otkine i otkinuti komadić konca zaglavi te ostane u ležištu petljača. Stroj se tada okreće vrlo teško i ima neobičan zvuk (stroj lupa).

— Također kod dužeg šivanja na zubcima transportera i u ležištu petljača nakupi se puno prljavštine, koju je potrebno češće otklanjati, naročito ako šijemo apretirane tkanine.

Radi toga potrebno je izvaditi petljač i očistiti njegovo sjedište.

Da bismo izvukli petljač i oslobodili mu sjedište, pomaknut ćemo dugmeta H ležišta petljača prema vani kako je to pokazano strelicama na sl. 20. Nakon što smo spustili ploču P, koja zatvara petljač M, lako ćemo ga izvaditi ali prethodno treba da izvadimo kućište kalema na način opisan u tački 6 te da igla bude u najvišoj gornjoj tački.

— Kad smo to uradili, odgovarajućom četkicom iz pribora očistimo prljavštinu a nakon toga čistom lanenom krpicom lagano prebrišemo sjedište petljača i na njega kapnemo 1—2 kapi ulja, na rubove samog petljača također kapnemo 1—2 kapi ulja a petljač vraćamo u njegovo kućište obrnutim redom od vađenja.

16. RASKLAPANJE, ČIŠĆENJE I SKLAPANJE ZATEZNIKA KONCA

— Dovesti dugme A na O prema sl. 21.

— Povući dugme prema sebi tako da nosač B iziđe iz rupice C.

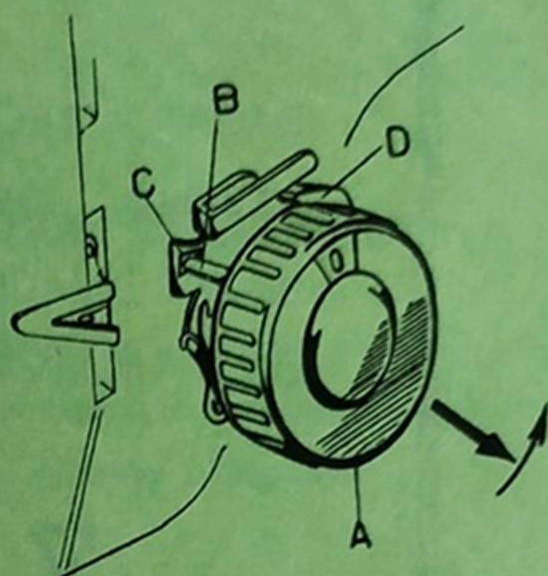
— Okretati dugme u smjeru strelice na sl. 21. Na taj način ćemo ga odvrnuti sa njegovog kućišta.

— Rastaviti dijelove prema slici 22 i pažljivo iz očistiti.

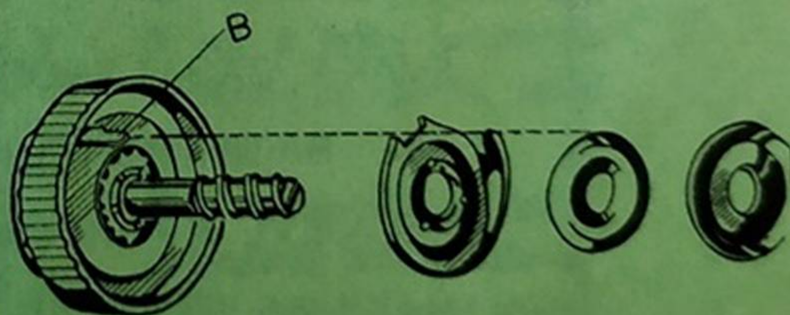
— Sklopiti dijelove prema slici 22 a zatim cijeli sklop zavrćemo u smjeru kazaljke na satu dotle dok nam izdanak B ne dođe iznad četvrtaste rupe C, tada pustimo dugme, pazeći kod toga da izdanak uđe u rupu C.

NAPOMENA:

Pri montaži zateznika, podignuti opružicu pomoću izvijača da se ne bi oštetila.



SLIKA 21



SLIKA 22

Posjetom

BAGAT - TEČAJEVA KROJENJA, ŠIVENJA I VEZENJA, OSIGURAVATE PRAVILAN RAD BAGAT-ŠIVAĆEG STROJA, A ISTOVREMENO UPOTPUNJAVATE SVOJE ZNANJE.



REZULTAT: VI STE JEFTINO, ALI IPAK, PO SVOM UKUSU I MODERNO ODJEVENI!

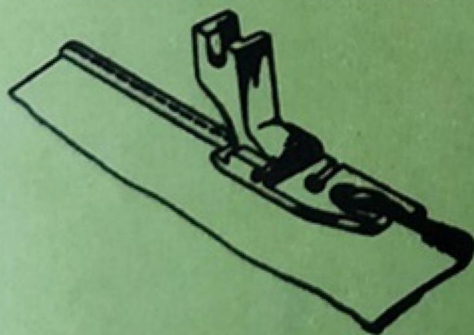


SVAKA BAGAT-PRODAVAONICA IMA STRUČNE BAGAT-UČITELJICE KOJE ODRŽAVAJU TEČAJEVE KROJENJA, ŠIVENJA I VEZENJA VAŠ UPIS JE UVIJEK DOBRO DOŠAO: — ON JE GARANCIJA VAŠEG USPJEHA!

Poglavlje II

PRIBOR ZA ŠIVANJE I NJEGOVA UPOTREBA

Uz normalno šivanje na šivaćem stroju »MAJA« možemo uz pomoć pribora izvesti još i slijedeće specijalne radnje šivanja: porubljivanje, vatiranje, održavanje pravca, kružno šivanje, vezenje i štopanje.



SLIKA 23

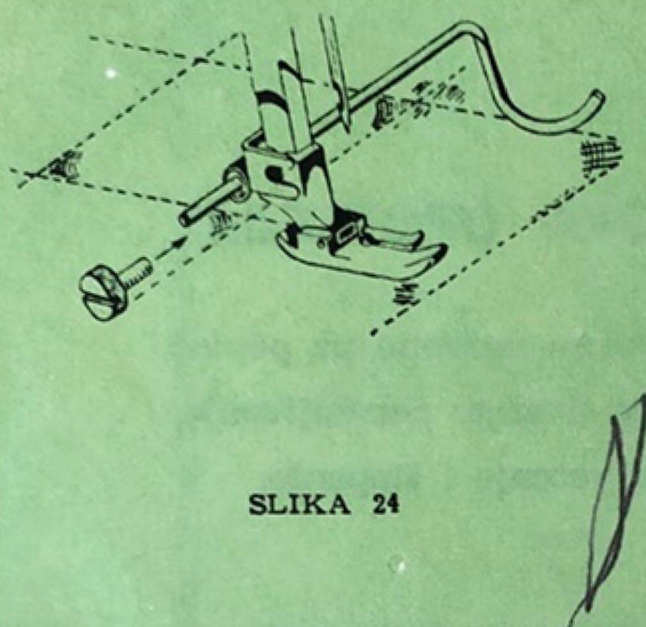
17. PORUBLJIVANJE

— Postojeću stopicu zamijenit ćemo sa stopicom za porubljivanje, sl. 23, koju uzmemo iz pribora.

— Tkaninu koju želimo porubiti savijemo u širinu oko 3 mm, a u dužinu oko 5 cm i tako formiranu uvučemo u spiralu ispod stopice.

— Tkaninu pomičemo naprijed-natrag dok ne uđe dobro u spiralu ispod stopice za izradu poruba.

— Spuštamo stopicu i porubljivamo vodeći tkaninu obim rukama tako da joj olakšavamo ulaženje u spiralu a ujedno da dobijemo lijepi ravni porub.



SLIKA 24

18. VATIRANJE

— Papuča za prošivanje vatiranih tkanina, omogućava šivanje u jednakim razmacima i dobivanje pravilnih kvadrata bez prethodnog iscrtavanja na samoj tkanini.

— Do postojeće stopice sa istim vijkom pritegnemo i stopicu za prošivanje vatiranih tkanina, vidi sl. 24. Spustimo stopicu na tkaninu i možemo započeti sa prošivanjem. Prethodno prošijemo prvi red a nakon toga pomaknemo tkaninu udesno tako da vodilica ide tačno po prošivenom prvom redu i ną taj način dobivamo pravilne kvadrate.

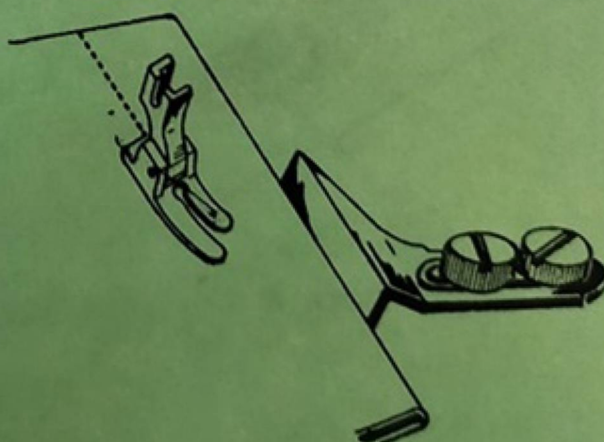
19. ODRŽAVANJE PRAVCA

— Održavanje pravca postižemo sa ravnom vodilicom, koja se nalazi također u priboru.

— Ova nam vodilica omogućuje paralelni šav sa rubom tkanine.

— Postavlja se na ploču pomoću dva vijka, koji se uvrnu u odgovarajuće navojne rupe na ploči, vidi sl. 25.

— Prethodno moramo podesiti udaljenost stopice od igle prema želji.



SLIKA 25

20. KRUŽNO ŠIVANJE

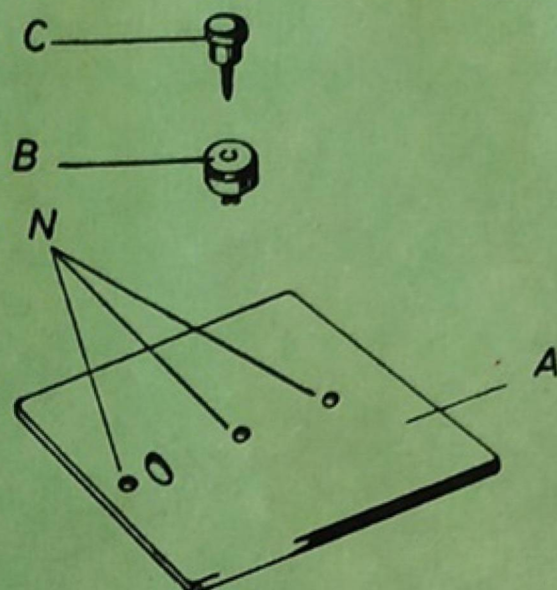
— Na pomičnoj ploči A nalaze se 3 rupice N, vidi sl. 26, koje nam omogućavaju šivanje u krugu.

— U jednu od tih rupica utaknemo dugme za kružno šivanje B. Izbor rupice ovisit će o promjeru kruga, koji želimo postići. Što je dugme udaljenije od igle prošiveni krug će biti veći.

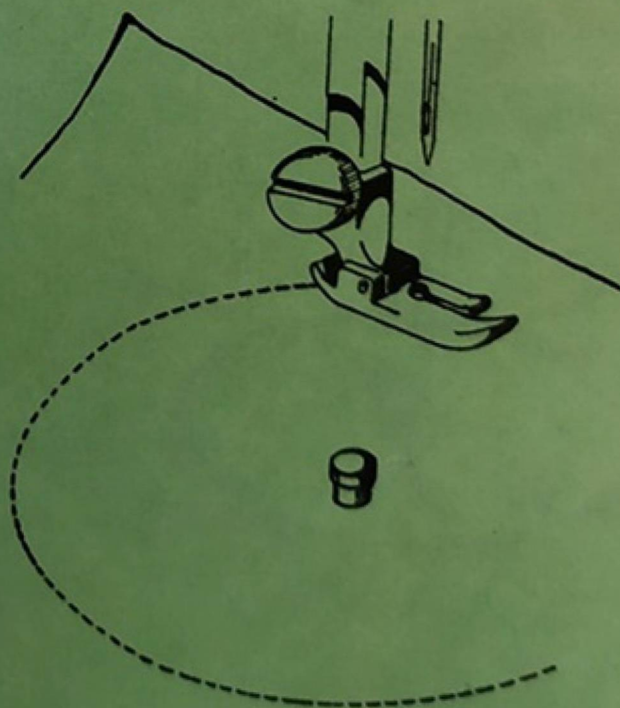
Umetnut ćemo tkaninu ispod stopice, a zatim uzeti iz pribora čavlić za kružno šivanje C i zabosti ga kroz tkaninu u sredinu gumenog dijela dugmeta za kružno šivanje, kako je to prikazano na sl. 27.

— Za vrijeme šivanja lagano pritiskujemo prstom na glavu čavlića da ga tkanina kod prošivanja ne bi izvukla iz gumenog dijela dugmeta.

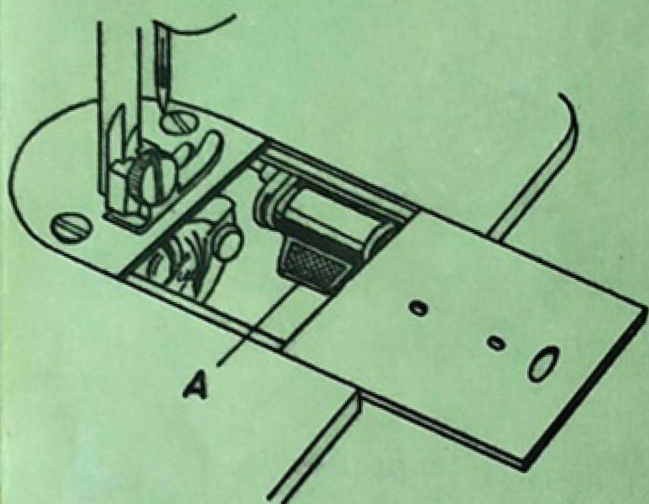
— Kružno se može šivati samo na donekle krutim tkaninama. Da bi se to postiglo i na mekanim tkaninama, preporučuje se upotreba okvira za vezenje ili željenu tkaninu pojačamo malo tvrđim papirom kojeg postavimo ispod tkanine.



SLIKA 26



SLIKA 27



SLIKA 28



SLIKA 29

21. VEZENJE

— Da bi mogli na stroju vesti, potrebno ga je pripremiti za vezenje a to radimo na slijedeći način:
— Podignemo stopicu u najviši položaj.
— Odvrnemo vijak koji drži stopicu a stopicu skinemo sa osovine.
— Otvorimo pomičnu ploču i kažiprstom potisnemo capicu A na dolje. Time smo iskopčali zubce transportera, vidi sl. 28.
— Skinemo ubodnu pločicu i umjesto nje stavimo pločicu za vezenje koju imademo u priboru.
— Između dva drvena okvira (okvir za vez) umetnemo tkaninu i dobro je zategnemo.
— Nakon toga možemo početi sa vezenjem ali kod toga moramo paziti da okvir sa tkaninom pomičemo tek onda kad je igla van tkanine, vidi sl. 29.
— Napetost gornjeg konca podesit ćemo tako da bude malo slabija od donjeg konca.
— Pri vraćanju stroja na normalno šivanje moramo sve ove radnje obaviti obrnutim redom.

22. ŠTOPANJE

— Stroj pripremimo kao i za vezenje samo umjesto normalne stopice vijkom pritegnemo na osovinu pritiskača stopicu za štopanje.

— Reguliramo oba konca tako da budu malo nategnutiji.
— Skroz unaokolo opšijemo rupicu koja se štopa a zatim pomičemo tkaninu pod stopicom amo-tamo dotle dok poderani ili izlizani dijelovi ne budu prekriveni brojnim paralelnim gustim bodovima, vidi sl. 30.

23. OSVJETLJENJE I ELEKTRIČNI POGON STROJA

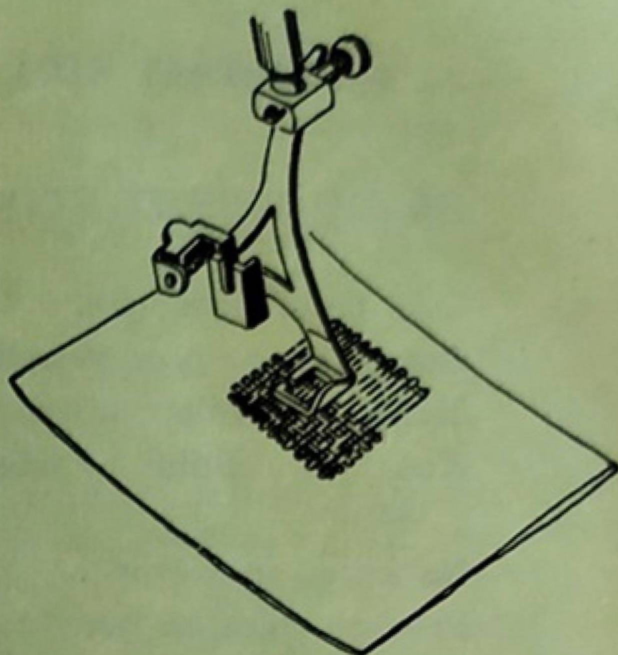
Kod šivaćeg stroja »Maja« žaruljica se pali pomoću prekidača Z, koji je smješten u glavi šivaćeg stroja, vidi sl. 31.

Pritiskom na dugme prekidača u smjeru strelice, upalit će se žaruljica.
Stroj sa elektromotorom stavlja se u pogon pomoću pritiska dugmeta na reostatu, vidi sl. 1.

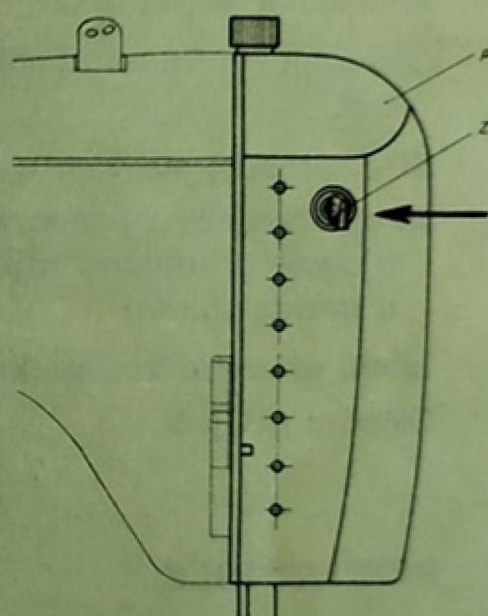
IZMJENA ŽARULJICE

— Da bi izmjenili žaruljicu potrebno je skinuti čeoni poklopac P sl. 31.
— Odviti žaruljicu iz grla protisnuvši je na gore i malo je zaokrenuti u smjeru strelice prema sl. 32, a zatim je povući na dolje.
— Novu žaruljicu (izdanke na metalnom dijelu grla) ugurati u odgovarajuće žljebove u grlu, potisnuti žaruljicu na gore, a ujedno kod toga još je malo zakrenemo suprotno od strelice na sl. 32, dotle dok ona sigurno ne sjedne u ležište.

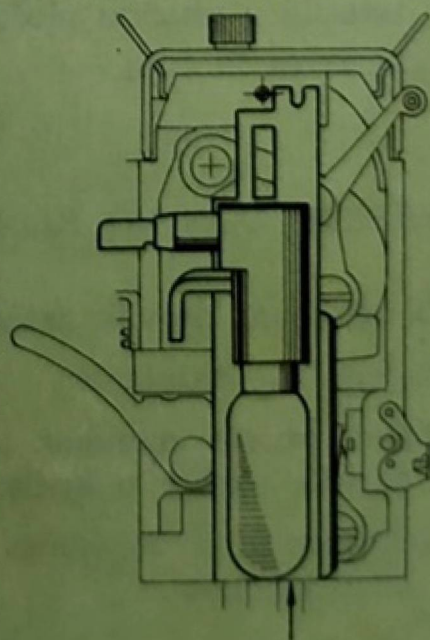
Upotrebljavati samo originalne žaruljice.



SLIKA 30



SLIKA 31



SLIKA 32

24. NEDOSTACI KOJI SE MOGU DESITI TOKOM RADA

PREKID GORNJEG KONCA:

Loše postavljena igla.

Gornji konac previše zategnut.

Konac loše udijeven u stroj.

Konac po debljini ne odgovara tkanini.

Na koncu ima čvorića.

Preoštra ušica od igle.

Pretanka igla.

Igla kriva ili tupa.

Oštećena rupica na ubodnoj pločici.

Stroj prebrzo stavljen u pogon.

Stroj stavljen u pogon a da se trzavac prethodno nije doveo u gornji položaj.

Iglom oštećeno kućište kalema.

Oštećen petljač.

PRELOM IGLE:

Povlačenje tkanine unazad ili u stranu ručno tako da je igla udarila u ubodnu pločicu.

Igla kriva ili tupa.

PREKID DONJEG KONCA:

Donji konac previše zategnut.

Kalem loše namotan.

Kalem previše namotan tako da se loše okreće u kućištu.

Nečistoća ili otpaci konca u kućištu kalema.

ŽARULJICA NE GORI:

Nema struje u provodniku, pregledati osigurač i glavni prekidač.

Utikač nije dobro utaknut u utikačku kutiju.

Prekinuta nit u žaruljici.

ŽARULJICA GORI ALI MOTOR NE RADI:

Utikač reostata nije dobro uvučen u priključak na reostatu.

Pogledati uzroke iz tačke »stroj teško radi i zapinje«. Ako se smetnja i nadalje pojavljuje, potražiti uslugu »Bagat« servisa.

ISPUŠTANJE (PRESKAKIVANJE) BODOVA:

Igla nepravilno postavljena.

Igla kriva ili tupa.

Konac predebeo u odnosu na iglu.

Nepropisna igla za tkaninu koja se šije.

NEJEDNAKO ŠIVANJE:

Nedovoljan pritisak stopice na materijal.

Zupci (transporter) odviše nisko spušteni.

Tkanina povlačena ručno.

Premali bod.

Pretanka igla u odnosu na konac.

STROJ TEŠKO RADI
I ZAPINJE:

Komadić konca u ležištu petljača.

Remen motora previše zategnut (regulirati zategnutost popustivši vijke sa kojima je pričvršćen elektromotor na stroju, nakon toga ponovo pritegnuti vijke).

Stroj nije podmazan.

Tupa igla.

Ako se ne može ukloniti smetnja, potražiti uslugu »Bagat« servisa.

MOTOR SE OKREĆE SPORO:

Komadić konca u ležištu petljača.

Prezategnut remen na motoru.

Stroj nije podmazan.

PREGRIJAVANJE MOTORA, REOSTATA I PLOČE:

Svi električni aparati i strojevi u toku rada griju se, bez prouzrokovanja štetnih posljedica. Preveliko zagrijavanje može se pripisati jedino teškom radu stroju.

To se odstranjuje smanjenjem brzine tj. da se stroj lakše okreće.

Sav potreban pribor za šivanje i vezenje, kao i ostale savjete s tim u vezi, možete dobiti u našim prodavaonicama širom Jugo-slavije.

POPIS »BAGAT« PRODAVAONICA

1. Ljubljana, Gosposvetska 8
2. Maribor, Partizanska c. 6
3. Koper, Čevljarska 29
4. Zagreb I, Trg Republike 11
5. Zagreb II, Smičiklasova 5
6. Osijek, A. Cesarca 2
7. Pula, I Maja 25
8. Rijeka, N. Revolucije 35
9. Sisak, Trg Slobode 4
10. Karlovac, Gundulićeva 7
11. Vinkovci, JNA 16
12. Bjelovar, M. Tita 12
13. Zadar, Pavlinovićeva 3
14. Šibenik, Mire Višića 3
15. Split, Domaldova 15
16. Dubrovnik, Ul. od Puča bb
17. Sinj, Trg Oslobođenja 2
18. Knin, Titova 49
19. Sarajevo, V. Karadžića 1
20. Banjaluka, Marije Bursaća 1
21. Zenica, S. Radića 22
22. Tuzla, Gradska 15
23. Prijedor, M. Tita 52
24. Mostar, Titova 85
25. Doboj, Stojanovićeva 2
26. Travnik, Titova bb
27. Jajce, Titova 55
28. Novi Sad, S. Markovića 7
29. Zrenjanin, S. Mihalja 6
30. Subotica, 10 Oktobar 4
31. Sombor, L. Kostića 3
32. Kikinda, 7 Juli 9
33. Senta, N. Revolucije 1
34. Ruma, Željeznička 6
35. Vršac, Sterijina 41
36. Beograd, Balkanska 49
37. Kragujevac, L. Ribara 14
38. Šabac, Jerkovićeva 19
39. Požarevac, M. Tita 61
40. Kraljevo, Omladinska 3
41. Kruševac, Trg Okt revolucije 20
42. Mladenovac, Titova 98
43. Paraćin, Titova 70
44. Niš, Voždova 20
45. Leskovac, 11 Oktobra 1
46. Novi Pazar, 28 Novembra 121
47. Skopje, Đ. Salaja 1
48. Prilep, B. Talevski 33
49. Bitola, Titova 108
50. Vranje, Titova 170
51. Tetovo, Pinđurova 41
52. Titograd, Trg Slobode 15
53. Kosovska Mitrovica, M. Tita bb
54. Kumanovo, Bul. Revolucije 10

Izdavač: Tvornica šivaćih strojeva i precizne mehanike
„Vlado Bagat" - Zadar

Tisak: FADUV - Rovinj 1965